

RADOWIL GR - TIX

Farba poliwinylowa do gruntowania chemoodporna tiksotropowa

Symbol: KTM: 1317-723-12XXX-XXX

Kolorystyka: wg karty kolorów RAL lub indywidualnych uzgodnień

Norma: PN-C-81903: 2002; rodzaj IC

Przeznaczenie

Farba **RADOWIL GR-TIX** przeznaczona jest do malowania powierzchni stalowych, stalowych ocynkowanych. Jako aktywny grunt zapewnia długotrwałą ochronę inhibitorową malowanego podłoża – nie dopuszcza do inicjowania ognisk korozji.

RADOWIL GR-TIX nadaje się również do renowacji starych powłok malarskich: poliwinylowych, epoksydowych, poliuretanowych.

Wyrób stanowi doskonałą warstwę pod emalię poliwinylową **RADOWIL E-TIX**.

W celu zastosowania farby na podłożu innym od wymienionego prosimy o kontakt z producentem.

Charakterystyka ogólna

Farba **RADOWIL GR-TIX** jest wyrobem grubopowłokowym, zawierającym aktywny pigment o działaniu antykorozyjnym. Tworzy półpołyskliwe, szybkoschnące powłoki.

System powłokowy **RADOWIL GR-TIX + RADOWIL E-TIX** charakteryzuje odporność na działanie środowisk o podwyższonym stopniu korozyjności, na zmienne temperatury otoczenia, na szkodliwe czynniki atmosferyczne (światło słoneczne, promieniowanie UV). W zakresie właściwości mechanicznych posiada bardzo dobrą: przyczepność, tłoczność, udarność, elastyczność. Dodatkowo jest odporny na okresowe działanie czynników chemicznych np. 20% roztworu NaOH.

Właściwości wyrobu

- gęstość wyrobu, g/cm ³ ,	1,4
- konsystencja	tiksotropowa
- zawartość części nielotnych, % obj.	52
- grubość warstwy mokrej, μm	230
suchej, μm	120
- zużycie teoretyczne przy grubości 120 μm, dm ³ /m ²	0,23
- zalecana ilość warstw	1÷2
- okres przydatności do użycia od daty produkcji, miesiące	18

Stosowanie

1. Podłoże:

Każde podłoże przygotowane do malowania powinno być suche, pozbawione tłuszczu, soli, kurzu, produktów korozji oraz wszelkich pozostałych zanieczyszczeń.

Podłoże stalowe - należy odtłuścić i oczyścić do stopnia St 2 lub St 3 wg PN-EN ISO 8501-1 i PN-EN ISO 12944-4. Możliwe jest w tym celu zastosowanie metod: szlifowania, szczotkowania, dłutowania lub skrobienia.

Podłoże ocynkowane matowe, wysezonowane pod wpływem atmosfery, należy oczyścić przez usunięcie produktów korozji cynku (tzw. „białej rdzy”) i wszelkich innych zanieczyszczeń. Czyszczenie można przeprowadzić przez omiatanie miękkim ścierniwem, szlifowanie papierem ściernym nr 120 (ręcznie lub przy pomocy narzędzi mechanicznych), mycie wodą ze środkiem powierzchniowo-czynnym) np. przy użyciu myjek ciśnieniowych, metodą ręczno-mechaniczną (np. przy pomocy szczotek nylonowych z twardego włosa), albo mycie rozpuszczalnikami organicznymi (np. benzyną ekstrakcyjną) z użyciem szmat, pędzli lub włókien syntetycznych z osadzonym ścierniwem. Należy przy tym zachować szczególną ostrożność, aby nie uszkodzić warstwy cynku. Po czyszczeniu/myciu zaleca się dokładne płukanie powierzchni czystą wodą i wysuszenie. Nie zaleca się malowania elementów ze stali ocynkowanej przeznaczonej do eksploatacji w zanurzeniu.

Renowacja: podłoże przed malowaniem należy umyć i odtłuścić, usunąć luźne elementy starej powłoki malarskiej oraz ślady korozji; miejsca skorodowane oczyścić do stopnia St 2 lub St 3 wg PN-EN ISO 8501-1, odpylić, a następnie zagruntować farbą do gruntowania GR TIX. Stare, dobrze przyczepne do podłoża powłoki należy zszorstkować (np. przez przeszlifowanie papierem ściernym lub omiecenie ścierniwem), a następnie dokładnie odpylić.

Beton, tynk: czysty, suchy (max. 4% wilgoci), po minimum 28 dniach dojrzewania, pozbawiony mleczka i szlamu cementowego oraz dodatkowo zagruntowany cienką warstwą farby rozcieńczonej dodatkiem rozcieńczalnika.

2. Metody nakładania: Natrysk hydrodynamiczny, pędzel.

Natrysk pneumatyczny*:

średnica dyszy - 0,33 - 0,53 mm (0,013 - 0,021")

ciśnienie na dyszy - 150 - 300 barów

**Powyższe parametry podano przykładowo. W indywidualnych przypadkach zastosowań należy dostosować lepkość wyrobu do posiadanego sprzętu i ustalić optymalne parametry natrysku.*

3. Przygotowanie farby: Przed przystąpieniem do malowania farbą należy dokładnie wymieszać w opakowaniu.

Rozcieńczalnik: do wyrobów poliwinylowych KTM: 1318-457-35010-0XX

Rozcieńczalnik do mycia aparatury: jak wyżej

3. Warunki malowania:

- temp. podłoża nie niższa niż 5°C i nie wyższa niż 35°C oraz o 3°C wyższa od temp. punktu rosy,
- wilgotność względna powietrza najwyżej 75 %,
- dobra wentylacja,
- temp. otoczenia nie niższa niż 5°C i nie wyższa niż 35°C.

3a. Warunki malowania w warsztacie:

- temperatura minimum 18°C w pomieszczeniu lakierni
- wilgotność względna powietrza 55 ± 5 %,
- dobra wentylacja (ciepły nawiew).

4. Czas schnięcia w temp. 20 ± 2 °C i wilgotności względnej powietrza 55 ± 5 %:

pyłosuchość (stopień 1) - 1 h

suchość dotykowa (stopień 3) - 3 h

5. Czas do nakładania kolejnej warstwy w temp. 20±2°C i wilgotności względnej powietrza 55±5%:

- kolejną warstwę nakładać po co najmniej 8 h schnięcia uprzednio nałożonej warstwy.

***Uwaga!** Podane czasy mogą ulec zmianie wraz ze zmianą grubości powłoki, ilości warstw, temperatury suszenia, wilgotności względnej powietrza, warunków wentylacji.*

6. Następne wymalowania: emalie poliwinylowe **RADOWIL E-TIX** produkcji RAFIL SA.

Warunki BHP i p-poż.: Należy przestrzegać zasad i przepisów BHP i p. poż. zawartych w Karcie Charakterystyki wyrobu.

Przechowywanie, transport: Wyrób należy przechowywać w oryginalnych, szczelnie zamkniętych opakowaniach, w pomieszczeniach zadaszonych lub w pomieszczeniach zamkniętych ze sprawnie działającą wentylacją, w temperaturze do 25°C. W miejscach osłoniętych przed promieniami słonecznymi oraz położonych z dala od źródeł ognia i iskrzenia, ciepła, promieniowania i elektrostatyki. Transport w opakowaniach producenta, w warunkach zabezpieczających przed uszkodzeniami mechanicznymi oraz zgodnie z obowiązującymi przepisami transportowymi.

Informacje dodatkowe:

Limit zawartości LZO dla tego produktu: (kat. A/i/FR); 500 g/l (2010). Produkt zawiera max. 500 g/l. Do malowania elementów, które nie przenoszą obciążeń oraz nie mają wpływu na sztywność i stateczność obiektu.

Uwaga! Zaleca się, by technologia malowania nowych powierzchni w warunkach warsztatowych obejmowała pełen zestaw lakierowy, tj. nałożenie zarówno warstwy gruntu jak i warstwy nawierzchniowej. Po transporcie, złożeniu i posadowieniu elementów w warunkach polowych należy dokonać poprawek i uzupełnień w powłokach w miejscu ich uszkodzeń, pamiętając o starannym pomalowaniu wszystkich połączeń śrubowych.

Warunkowo dopuszcza się malowanie powłok nawierzchniowych w warunkach polowych po uprzednim złożeniu i posadowieniu elementów oraz naprawie uszkodzeń powłoki powstałych w trakcie składowania i transportu. Przy malowaniu warsztatowym należy zwrócić uwagę na ilość nakładanych warstw, ich grubość, odstęp czasu między nakładaniem kolejnych warstw oraz czas do pełnego wysuszenia powłoki przed oddaniem malowanego wyrobu do eksploatacji (włącznie ze składowaniem lub transportem elementów stalowych).

Zalecenia transportowe wymalowanych elementów:

1. Powłoki malarskie do transportu winny być należycie wysuszone – wymagany co najmniej 5° wyschnięcia zgodnie z PN-C-81519.
2. Elementy stalowe winny być przedzielone przekładkami ochronnymi z materiałów niemetalowych.

Zalecenia przy składowaniu wymalowanych elementów:

1. Elementy stalowe należy składować pod zadaszeniem, tak aby nie były one narażone na bezpośrednie działanie promieni słonecznych bądź opadów atmosferycznych.
2. Czas składowania ograniczyć do niezbędnego minimum.
3. Łączny czas składowania nie powinien przekraczać 1 roku.
4. Nie dopuszcza się składowania bezpośrednio na ziemi.
5. Elementy stalowe powinny być składowane na podkładach z drewna, stali lub betonu na wysokości co najmniej 30 cm nad ziemią, w sposób gwarantujący nieuszkodzenie powłok (przekładki ochronne z niehigroskopijnych materiałów) i uniemożliwiający gromadzenie się zanieczyszczeń lub wody (kondensacja wilgoci) oraz zapewniający swobodną cyrkulację powietrza nad wszystkimi powierzchniami.

Informacje zawarte w karcie technicznej mają na celu zapewnienie optymalnego wykorzystania produktu, wynikają one z naszych badań laboratoryjnych, doświadczenia praktycznego i są zgodne z aktualnym stanem wiedzy o naszych produktach i możliwościach ich zastosowania. Wszelka ingerencja w skład produktu jest niedopuszczalna i może w znaczny sposób obniżyć jakość stosowanego materiału. Poszczególne partie produkcyjne mogą różnić się nieznacznie odcieniem koloru oraz stopniem połysku. W celu uniknięcia różnic należy, powierzchnię stanowiącą odrębną całość architektoniczną, pomalować w jednym cyklu roboczym, wyrobem z tego samego polecenia produkcyjnego. W przypadku posiadania produktu z różnych partii produkcyjnych poleca się ich wymieszanie ze sobą. Producent nie zaleca połączenia produktu z produktami innych Producentów. Producent nie może odpowiadać za brak prawidłowego aplikowania produktu, ponieważ warunki aplikowania produktu pozostają poza jego kontrolą. Producent nie może odpowiadać za postępowanie wbrew zaleceniom dotyczącym stosowania produktu.

Producent zastrzega sobie prawo do zmiany treści w kolejnych edycjach bez wcześniejszego informowania o tym fakcie Odbiorców. Producent zaleca zapoznanie się z kartą techniczną.

Przed dokonaniem zakupu należy zapoznać się z treścią karty charakterystyki dostępnej u producenta pod adresem mailowym: marketing@rafil.pl.